

FILE

* TRANSLATION ATTACHED *

84-210535/34

AB1 G03 (A32)

TOPP 28.12.82

A(4-G1E, 11-B7A, 12-A1, 12-A5, 12-S6A) G(3-B4)

TOPPAN PRINTING KK

*J5 9122-570-A

28.12.82-JP-233085 (16.07.84) C091-07/02

Pressure sensitive adhesive film laminate mfr. - by melt-co-extruding process

acetate copolymer. (5ppW84WADwgNo1, 3/4).

C84-C88345

CLAIMED PROCESS

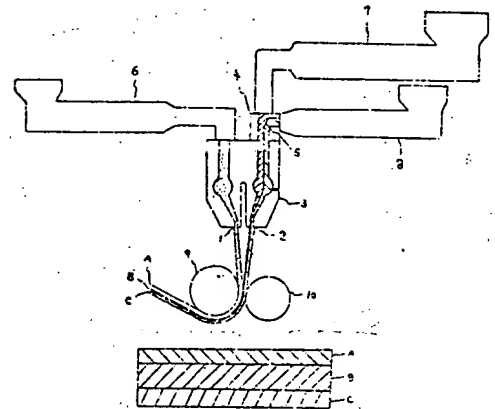
In the mfr. of a pressure-sensitive adhesive film laminate consisting of (A) a base layer (B) a pressure-sensitive adhesive layer and (C) a release layer, by using a melt-coextrusion process base (A) is extruded in film form through a slit of dual slot die extrusion and laminated extruder with layers (B) and (C) which consist of polyolefin in the die of combining adapter or multi-manifold.

The layers are then press-rolled

MATERIALS

(A) is composed of transparent crystalline resin e.g. a polyester or polyamide resin or a polyurethane elastomer.

Layer (B) is composed of polyisobutylene, polyisoprene, ethylene-propylene copolymer, styrene-isoprene block copolymer, styrene-butadiene block copolymer, middle of high density polyethylene, polypropylene or an ethylene-vinyl



J59122570-A

⑫ 公開特許公報 (A)

昭59-122570

⑤ Int. Cl.³
C 09 J 7/02

識別記号

庁内整理番号
6770-4 J

⑬ 公開 昭和59年(1984) 7月16日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 5 頁)

⑭ 感圧性粘着フィルム of 製造方法

⑯ 発明者 加藤武男

東京都台東区台東1丁目5番1
号凸版印刷株式会社内

⑰ 特 願 昭57-233085

⑱ 出 願 昭57(1982)12月28日

⑲ 出 願 人 凸版印刷株式会社

⑳ 発明者 小宮優治

東京都台東区台東1丁目5番1
号東京都台東区台東1丁目5番1
号凸版印刷株式会社内

明 細 書

1. 発明の名称

感圧性粘着フィルムの製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) 溶融共押出法により支持体層(A)、感圧性粘着剤層(B)、剥離層(C)から構成される感圧性粘着フィルムの積層体を製造するに際し、支持体層(A)をデュアルスロット方式のスリットよりフィルム状に押出し、コンバイニングアダプタ方式もしくはマルチマニホールド方式でダイ内で合流積層化した感圧性粘着剤層(B)とポリオレフィンより成る剥離層(C)を、(B)層が(A)層側となるように共押出法によりフィルム状に押出し、かつ、押出した直後に、ロールにより(A)層、(B)層、(C)層を圧着することを特徴とする感圧性粘着フィルムの製造方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明者等は溶融押出法による感圧粘着性フィルム、特に、その表面を模様状にエッチングしたステンレス化粧板の表面に貼着して、その加工工

程中に化粧板の表面を保護する感圧粘着性フィルムの研究に今日まで従事して来た。

このような表面保護用感圧粘着フィルムの基体シート(支持体層)としては、ポリエステル樹脂、ポリアミド樹脂等の透明な結晶性樹脂やポリウレタンエラストマーが望ましく、また、この支持体層と感圧粘着剤層及び感圧粘着剤層を使用時まで保護する剥離性のポリオレフィン樹脂層(剥離層)の三層より成る感圧粘着性フィルムを溶融共押出し法によって製造できれば、その工程の簡略さから著しく製造費用を安価にすることができ、また後述するように溶剤の乾燥工程等による使用できる材料の限定もない。

一般に、熱可塑性樹脂の中でも結晶性の大きいポリエステル樹脂、ポリアミド樹脂あるいはエラストマーであるポリウレタン樹脂は、Tダイによる溶融押出法に用いられる押出しコーティング用途のポリオレフィン系の熱可塑性樹脂に比べると極めて小さい溶融粘度を有する銘柄が多く、両者の適正加工温度も異なる。